Rocznik XXI. Lwów, 1. marca 1908. Nr. 5.

GORZELNIK

organ poświęcony polskiemu przemysłowi gorzelniczemu

wychodzi 1-go i 15-go każdego miesiąca.

Wydawca: Polskie Towarzystwo gorzelnicze. — Redaktor odpowiedzialny: Gierasieński Feliks, ul. Miłkowskiego l. 2.

Oznaczenie siły scukrzającej w słodzie

skreślił

Franciszek Latawiec.

Od czasu wprowadzenia w użycie do gorzelń słodu długiego, panuje ogromna rozmaitość pod względem stosowania stopnia rostkowania słodu. Granice długości korzonków i liścieni wahają się począwszy od $1^1/_2$ do 3 długości ziarna przy pierwszych, a od $^3/_4$ do $2^1/_2$ długości ziarna przy drugich. Również rozmaitym bywa czas rostkowania słodu i tak jedni przeprowadzają cały proceder w ciągu 10 dni, inni zaś zużywają do tego 14 do 16 dni, a są i tacy, co przeciągają ten proces aż do 25 dni. Naturalnie, że wielkość słodowni musi być zastosowaną do systemu słodowania i do ilości zużywanych przy tem ilości dni. Praca przy prowadzeniu i pielęgnowaniu słodu również zwiększa się przy przedłużaniu czasu rostkowania.

Z uwagi na to staje się ważną rzeczą uchwycenie tego momentu, w którym słód posiadł możliwie najwyższa siłę dyastatyczną. Wiadomość ta uchroni nas od zbytecznej nieraz pracy przy słodowaniu, a dalej daje nam możność ocenienia, jak dużej słodowni gorzelnia potrzebuje. Poniżej podaję jedną z najodpowiedniejszych metod oznaczenia siły scukrzającej słodu. Jest to sposób dostępny i łatwy dla każdego gorzelnika.

Na małej, czułej ważce odważa się 6 gramów słodu, zgniecionego dwukrotnie na gniotowniku walcowym (można go także dokładnie rozetrzeć w moździeżu), wkładamy tę masę do kolbki Erlenmayera, 200 cm. objętości, wlewamy na to 100 cm^3 wody destylowanej, mieszając następnie pałeczką szklanną ów słód z wodą. Wziąwszy żelazny, emaliowany garnek o 20 cm^3 w średnicy i o takiejże wysokości, ustawia się go na żelaznym trójnóżku, 10 cm. wysokim, a nalawszy do połowy garnka wody, podgrzewamy ją za pomocą lampki spirytusowej do ciepłoty 48^0 R., którą to ciepłotę staramy się wciąż utrzymać. Na dno garnka wkłada się blaszkę druszlakową, opatrzoną czterema nóżkami 1 cm. wysokiemi. Kolbkę z mlekiem słodowym zatyka się korkiem gumowym, w otworze którego tkwi rurka szklanna 70 cm. długa, nałożywszy na kolbkę pierścień ołowiany, w celu pogrążenia jej do połowy w wodzie, wkładamy ją do garnka i przez całą godzinę trzymamy ową kolbkę w wodzie przy ciepłocie 48^0 R. Następnie wyjąwszy ją, ostudza się kolbkę w zimnej wodzie, filtruje się jej zawartość przez papier filtrowy, a otrzymany w ten sposób ekstrakt słodowy służyć ma do oznaczenia siły dyastatycznej, czyli własności scukrzającej słodu za pośrednictwem rozpuszczonego krochmalu, który przygotowuje się w sposób następujący:

Dwa gramy krochmalu rozpuszczal-

nego Effronta, (nabyć go można w laboratoryum gorzelniczem dra Maksa Büchlera) wsypujemy do 100 cm^3 wody w kolbce Erlenmayera i doprowadzamy w wyżej opisanej kąpieli wodnej do wrzenia. Następnie ostudza się rostwór w zimnej wodzie. Z tego bierze 50 cm^3 płynu, zawierającego 1 gram krochmalu i dodaje się do 107·5 cm^3 wody destylowanej i do tego dolewa się 2·5 cm^3 wyżej opisanego ekstraktu słodowego. Mieszając to dokładnie, wlewa się ponownie do kolbki Erlenmayera, wstawia się znowu do kąpieli wodnej przy 48^0 R. i przez godzinę scukrza się, przyczem utrzymuje się lampką spirytusową ciepłotę 48^0 R. w ciągłości.

Po godzinie szybko podgrzewa się płyn w kolbce do wrzenia, a uskutecznia się to przez podstawienie drugiej lampki spirytusowej Popnelina. Po zagotowaniu ostudza się zaraz kolbkę w zimnej wodzie.

Teraz przystępuje się do oznaczenia ilości maltozy, wytworzonej w ciągu jednogodzinnego scukrzenia. W tym celu bierze się 5 albo 6 epruwetek, o objętości 35 cm^3 do każdej wpuszczamy po 2 cm^3, rozczynu Fehlinga. W razie, jeżeli nie mamy gotowego rozczynu Fehlinga, który łatwo z czasem się rozkłada, wlewamy do każdej epruwetki po 1 cm^3 rozczynu siarkanu miedzi i po 1 cm^3 alkalicznej soli Suguetta, w rozczynie. Dokonywać tego można pipetą zawierającą 10 cm^3, z podziałką $^1/_{10}$ centymetra^3, a 6—7 milimetrów średnicy. Teraz bierzemy tą pipetą 5 centymetrów^3 dopiero co scukrzonego i wystudzonego płynu cukrowego, wlewamy do epruwetki, na której w górze naklejamy papierek Nr. 1, mieszamy to, ogrzewamy nad lampką spirytusową aż do wrzenia i wstawiamy w etażerkę Reischauera, znajdującą się na wrzącej kąpieli wodnej. Na trzecią epruwetkę naklejamy Nr. 3, wlewamy do niej 7 cetm.^{3} płynu scukrowanego z krochmalem, i tak samo wstawiamy do kąpieli wodnej.

Do 4-tej epruwetki dajemy 8 centymetrów^3 płynu scukrzonego, do 5-tej 9 cent.^{3}, do 6-tej 10 cent.^{3} i tak samo wstawiamy je do wrzącej wody i trzymamy w niej 10 minut. Po 10-ciu minutach ostudzamy epruwetki w zimnej wodzie, a po drugich 10 minutach nie kłucąc epruwetek obserwujemy kolor. Epruwetki z płynem koloru niebiesko-zielonego oznaczają te próby, w których za mało było diastazy, aby krochmal wszystek zamienić na cukier.

W epruwetkach koloru różowego, albo bezbarwnego było dosyć diastazy do całkowitego scukrzenia krochmalu. Pierwsza z kolei epruwetka różowa wskazuje nam liczbę siły diastazy.

Dla zielonego słodu podaję następujące skale:

4—5 kub. centym.	oznacza	doskonały	słód
6—7 „ „	„	dobry	„
8—9 „ „	„	mierny	„
9—12 „ „	„	zły	„

Jęczmień wcale nie poddawany rostkowaniu, w ten sam sposób próbowany, daje liczbę cukrowania 15.

Suchy słód daje liczby cukrowania $3^1/_2$— 5 cm^3, podczas kiedy 6—7 cm^3 oznaczają lichy suchy słód.

Za pomocą tej metody możemy się dowiedzieć, czy nie zadługo trzymamy słód w wyprawie, t. j. po za czas, w którym siła diastazy wzrasta.

W ten sam sposób przekonujemy się o zbyt długiem przetrzymywaniu słodu, wskutek czego jego siła przestaje wzrastać i maleje.

Za pomocą tej metody możemy zbadać, kiedy ilość diastazy wzrasta tylko nie znacznie, kiedy więc nie warto słodu dłużej przytrzymywać, zwłaszcza, jeżeli słodownia jest za mała.

Należy więc zbadać w tym kierunku słód kilka razy w rozmaitym stopniu jego rozwoju, albo też zrobić kilka prób naraz ze słodu rozmaitego wzrostu i czasu rostkowania. Można w takim razie przygotować ekstrakt słodowy w kilku kolbkach, a krochmalu zgotować 4 gramy w kolbce 200 centymetrów^3 objętości i próbę wykonywać naraz w kilkunastu epruwetkach. Etażerka, gwiazda

Reischauera pomieszcza n. p. 12 epruwetek. W ten sposób powinien każdy gorzelnik badać swój słód tyle razy, ile razy warunki wyrobu słodu u niego się zmieniają, a więc ile razy następuje znaczniejsza zmiana ciepłoty w słodowni, ile razy musi się uciekać do odmiennych temperatur rostkowania słodu, lub wreszcie zmuszony jest używać słodu w innym okresie rostkowania.

(Dok. nast.)

Wentyle redukcyjne i automatyczne regulatory pary.

Ciągłe wzmaganie się produkcyi spirytusu, konieczne już to ze względu na potrzeby rolnicze, doprowadziło gorzelnie nasze szczególnie nowopowstałe do tak trudnego położenia, że w kołach interesowanych umiejących zdawać sobie sprawę z obecnego położenia i z potrzeb przyszłości, musiała się zrodzić dążność do oparcia swoich gorzelń o inne gałęzie przemysłu, aby w ten sposób zmniejszyć koszta produkcyi spirytusu.

Dziś posiadamy już w kraju kilka gorzelń, podniesionych przez przyłączenie do nich młynów, tartaków itp. do rzędu przedsiębiorstw przemysłowych, w ścisłem tego słowa znaczeniu.

Oswojeni z wymaganiami nowoczesnych pojęć o budowie maszyn i kotłów parowych, wcale dziwić się nie możemy, że w zakładach takich przeważają kotły o bardzo wysokiej prężności i maszyny silniowe z kondensacyą.

Tak jedne jak i drugie mają główny swój cel w ekonomicznych momentach harmonijnego złączenia swej dzielności z ogólnem zapotrzebywaniem siły utrzymującej taki zakład na wysokosci swego zadania. Wiadomo nam bowiem, że ze wzrostem prężności pary w kotle, wzrasta także i jej ciepłota, z podniesieniem się zaś ciepłoty tworzenie się pary. Silniejsze nagromadzenie się pary powoduje oszczędności na opale.

Próby w tym kierunku przeprowadzone wykazały, że prężności pary w kotle o ciśnieniu

1 atm.	odpowiada	ciepłota	97·1° R.
2 „	„	„	108·1° R.
3 „	„	„	116·3° R.
4 „	„	„	122·5° R.
5 „	„	„	128·2° R.

Dla czynności w gorzelni potrzebujemy parę o prężności tylko do ugotowania i wydmuchania kartofli a najlepiej nadaje się do tego celu para o prężności 3 atm. odpowiadająca ciepłocie 116° R.

Otóż tu nasuwa się nam pytanie co właściwie mamy robić z parą o nadmiernej prężności — odpowiedź łatwa — musimy się poprostu postarać o zmniejszenie takiej prężności. Przyrządy za pośrednictwem których się to odbywa znane są pod nazwą wentylów redukcyjnych. W zastosowaniu praktycznem napotkać można 2 systemy tychże dźwignione i sprężynowe.

Dla naszych warunków nadają się najlepiej wentyle sprężynowe pomysłu „Kuhlmana", gdyż u tych normuje reredukcyę para wpływająca od kotła. Czem różnica między parą wpływającą a odpływającą większa, tem szczelniej przymyka się wentyl przepuszczający parę. Nawet chwilowem przerwaniem, przepływu pary przez wentyl redukcyjny, działanie powyższe nie ustaje. Za pomocą takiego wentyla redukcyjnego można przy odpowiedniem urządzeniu sprężyny, zmniejszyć prężność pary aż do $^1/_3$ atm. Ma się rozumieć, że każdorazowe ustawienie sprężyny zależy od ciśnienia w kotle, gdyż z podniesieniem się ciśnienia w kotle, wzrasta także prężność pary zredukowanej.

Dalszym powodem głównego zużycia pary w gorzelni jest destylacya spirytusu. Przy użyciu zwykłych maszyn silniowych nie napotykamy w tym kierunku na żadne trudności — gdyż rozporządzamy parą zwrotną, a ta pomimo, że prężność pierwotną przez zużycie w cylindrze maszyny znacznie utraca, zawiera w sobie jeszcze tyle ciepła utajonego, że

prawie zupełnie wystarcza do odpalania zacierów odfermentowanych.

Co innego jednak zachodzi tam, gdzie maszyna silniowa pracuje z kondensacyą, ta bowiem parą zwrotną sama rozporządza. Przy takich maszynach staje się sprawa z destylacyą, szczególnie przy aparatach kolumnowych, już więcej zawiłą. Zaprzeczyć się bowiem nie da, że aparaty kolumnowe są więcej skomplikowane, wymagające czujnego dozoru chociażby już z tego względu, że urządzenie ich dozwala na doprowadzenie w jednym końcu bez przerwy zacieru odfermentowanego, a w drugim na oddzielne wydzielanie się wywarów i spirytusu.

Przypuśćmy więc, że rosporządzamy kotłem parowym, który nam dostarcza parę o prężności 8 atm. i taką parę doprowadzamy do kolumny. Jak długo przypływ i odpływ w kolumnie pójdą jednostajnie odbywa się destylacya normalnie, skoroby chociaż na chwilę pompa zacierowa odmówiła posłuszeństwa, a wtedy nawet i natychmiastowe przerwanie dopływu pary nie zapobieże przelaniu się spirytusu na naczynia rezerwowe w aparacie mierniczym.

Dla wyjaśnienia tego objawu wystarczy, gdy zwrócę uwagę Czytelników na ilość kaloryj jaką przy prężności pary o 8 atm. do wrzącego płynu doprowawadzany.

W naszych gorzelniach, w których odłupiniaczami nie rozporządzamy, nie da się ewentualności takiej inaczej zapobiedz jak tylko przez zastosowanie automatycznego regulatora dopływu pary do kolumny. Regulatorów takich jest kilka systemów. Niemal wszystkie w konstrukcyi i działalności naśladują pierwowzór Savallego.

Dla naszych gorzelni, najodpowiedniejszym i stosunkowo najtańszym byłby nowo opatentowany regulator pomysłu C. Wildego ze Szląska. Regulator ten zarazem służy jako wentyl bezpieczeństwa w krytycznej chwili. Składa się on z dwóch naczyń stojących nad sobą t. j. z górnego i dolnego. Dolne naczynie wypełnione w części wodą, przymocowane bywa rurą wychodzącą z górnej części do kolumny, zaś z naczyniem górnym łączy się zapomocą 2 rur wychodzących prawie od dna.

W górnym naczyniu, które jest otwarte znajduje się pływak złączony dźwignią z odpowiednio urządzonym kurkiem dopuszczającym parę do kolumny. Na zewnątrz zaś są obydwa naczynia złączone ze sobą szkłem płynowskazowem.

Zależnie od tego ile wody dopływa do górnego naczynia podnosi się mniej lub więcej umieszczony tam pływak a z nim i kurek dopuszczający parę do kolumny.

Na stan wody w górnym naczyniu wpływa ciśnienie pary w kolumnie działające na wodę, znajdującą się w naczyniu dolnem. Jeżeli w kolumnie ciecz zbyt silnie wre, a wskutek tego podnosi się ciśnienie pary, w takim razie woda znajdująca się w naczyniu dolnem tłoczona zostaje obydwoma wewnętrznymi rurami do naczynia górnego, wskutek tego pływak się podnosi i działając za pośrednictwem dźwigni na wentyl parowy dopływ pary zmniejsza.

Przy zbyt słabem wrzeniu cały proces odbywa się odwrotnie przezco więcej pary wodnej dopływa do kolumny.

Izydor Nussbaum.

„Dyastaz"

Najnowsza metoda Adolfa Scheina.

W ostatnich latach wyłoniły się w gorzelnictwie różne metody postępowania technicznego przy wyrobie i utrzymywaniu drożdży gorzelnianych. Wszystkie one zdążają do uproszczenia postępowania przez usunięcie mozolnego i starannego dozoru wymagającego ukwaszania hołowicy, naturalnie wytwarzanym w zaparce słodowej kwasem mlecznym, usiłując zastąpić go kwasem mineralnym. Równocześnie starają się owe metody

zastąpić w glebie drożdżowej drogi słód, tańszemi rzekomo odżywkami sztucznemi. Wszystkie te metody ubiegają się za pośrednictwem rozgłośnej reklamy o pierwszeństwo, wszystkie stoją pod ochroną patentów i wszystkie usiłują możliwie jak najwięcej grosza wydobyć z naszego kraju dla wynalazców, mieszkających po za jego granicami.

Do tej pory zdania naszych zawodowców są o zaletach tych metod podzielone i nieustalone. Każda z nich ma u nas w Galicyi mniejszą lub większą grupę zwolenników, wciąż jeszcze eksperymentujących i ścierających się pomiędzy sobą o zalety tej lub owej metody.

Powołane do rozstrzygnięcia tych sporów czynniki wiedzy zawodowej nie wydały jeszcze opinii rozstrzygającej i wciąż jeszcze z nią zwlekają, jakby niepewne swojego zapatrywania i sądu. To też czas upływa a z nim płyną i pieniądze naszych zawodowców poza granice kraju i spór zawodowy trwa wciąż dalej i dalej.

W bieżącej kampanii pojawiła się w naszym kraju nowa metoda przyrządzania hołowicy, jako gleby do prowadzenia i utrzymywania drożdży gorzelnianych. Ma ona przed poprzedniemi tę znamienną zaletę, że jest wykwitem pomysłu swojskiego. „Dyastaz“ jako środek ukwaszający a równocześnie odżywczy dla drożdży, skombinował i spreparował nasz, galicyjski, wytrawny zawodowiec p. Adolf Schein, zamieszkały obecnie w Stanisławowie (ul. Pełesza l. 10).

Mając pod ręką cały plik listów i korespondentek naszych poważnych i wytrawnych zawodowców z wyrazami bądź uznania bądź zachęty dla wynalazcy „dyastazu“ i z licznemi zamówieniami na ten preparat, przytaczamy poniżej — na podstawie zasięgniętej u wynalazcy informacyi — opis dyastazu i sposób jego zastosowania, a mianowicie:

„Dyastaz“ jest to płyn, posiadający własność ukwaszenia hołowicy i posiada również zdolność wyżywienia komórek drożdżowych. Wskutek tych własności odpada potrzeba ukwaszenia hołowicy, przez wprowadzenie do niej bakteryi kwasu mlecznego i używanie do hołowicy słodu. Dalej posiada Dyastaz także siłę antiseptyczną, wskutek czego użyty do sporządzania hołowicy, służy zarazem jako środek antiseptyczny. „Dyastaz“ spełnia przeto trzy zadania. Fermentacya głównego zacieru, wywołana za pomocą drożdży, sporządzonych przy użyciu Dyastazu, przemienia w przeważnej części węglowodany, zawarte w zacierze na alkohol, a stosunkowo o wiele ujemniej działa Dyastaz na wytwarzające się w czasie fermentacyi produkty uboczne, wskutek czego osiąga się wyższy wydatek spirytusu niż przy zastosowaniu wszelkich innych metod.

Przy użyciu „Dyastazu“ odpada dodawanie kwasu siarkowego, którego użycie połączone jest z niebezpieczeństwem poparzenia się i spalenia ubrania. Manipulacya cała jest bardzo uproszczona i to w takim stopniu, że wszystkie dotychczas znane metody prześciga. Postępowanie z użyciem „dyastazu“ jest przytem bardzo tanie. Do dziennej produkcyi n. p. 400 litrów spirytusu potrzeba 1 litr „Dyastazu“, co kosztuje tylko jedną koronę. Koszt ten pokrywa z nadwyżką zaoszczędzony słód przy sporządzaniu hołowicy. Dotychczasowe próby wykazały, że przy użyciu „Dyastazu“ osiąga się o 20—23 litrów spirytusu dziennie lepszy wydatek, co przy tegorocznych cenach surowych materyałów odgrywa wielką rolę.

„Dyastaz“ wyseła się w baniach kamiennych po 20—25 litrów.

Przy zaprowadzeniu „Dyastazu“ wskazanem koniecznie jest zmienić dotychczasową matkę, w którym to celu dostarcza wynalazca wraz z dyastazem 2 kg. drożdży czystej rasy po cenie 3 korony za kilogram.

Sposób użycia dyastazu jest następujący:

Po scukrzeniu głównego zacieru nadbiera się z niego potrzebną ilość na hołowicę — w przybliżeniu 5% t. j. na

każde 10 hl. głównego zacieru 50 litrów — dodając do tej nadebranej ilości scukrzonego zacieru 4—5 klgr. zmielonego słodu i po dokładnem przemieszaniu, zostawia się tak przyrządzoną hołowicę przy ciepłocie 49 do 50⁰ R. przez jedną godzinę w celu scukrzenia. Po upływie tego czasu dodaje się do hołowicy „dyastazu“, a to na każde 100 litrów hołowicy $^1/_2$ litra czyli 500 cm^3, a po dokładnem przemieszaniu przystępuje się do chłodzenia. Dawkę „dyastazu“ należy w każdym wypadku tak uregulować, by kwasowość w hołowicy — przed dodaniem matki — wynosiła 1·2 do 1·5⁰ a to zależnie od koncentracyi głównego zacieru.

Ciepłota ustawienia drożdży bywa najkorzystniejszą na 14⁰ R.

W razie zauważenia, że przyrost kwasu w drożdżach dojrzałych przekracza 0·1⁰, należy hołowicę po zadaniu dyastazu steryzylować do 65⁰ R. Matkę powinno się odbierać przy koncentracyi 5—6⁰ S.

Koncentracya zacieru nie sprawia żadnej różnicy, jednakowoż uważać trzeba 17 do 18⁰ S. za najkorzystniejszą w słodkim zacierze.

Fermentacya, wywołana za pomocą drożdży, sporządzonych na dyastazie, bywa bardzo intenzywną, wskutek czego należy zwracać baczną uwagę na jej przebieg i za pomocą ciepłoty ustawienia tak ją uregulować, by okres głównej fermentacyi nie nastąpił za wcześnie, a gdyby to natrafiło na trudności, należy ilość drożdży stosunkowo zmniejszyć aby tym sposobem przebieg fermentacyi głównej powolniej się rozwijał.

Przyrost kwasu w zacierze dojrzałym bywa bardzo nie znaczny i nie przekracza nigdy 0·1 i tem też tłumaczy się bardzo czysty przebieg fermentacyi, a w następstwie tego wysoki wydatek spirytusu. Przy tej metodzie osiąga się spirytus o wiele czyściejszy niż przy wszystkich innych sposobach postępowania. „Dyastaz“ zawiera nieszkodliwy kwas roślinny, wskutek czego odpada obawa szybszego zużywania się aparatu odpędowego, tak często wyrażana przy używaniu do ukwaszania hołowicy żrącego kwasu mineralnego np. siarkowego.

W razie, gdyby gdziekolwiek pierwsze próby z „dyastazem“ nie wykazały pomyślnego rezultatu, wynalazca gotów jest na życzenie odnośnego kierownika go gorzelni przybyć osobiście na miejsce w celu naocznego zbadania przyczyny niepowodzenia i usunięcia wykrytej wadliwości

„Dyastaź“ można przechowywać w naczyniu szczelnie zamkniętem przez bardzo długi czas bez obawy, by stracił na swej jakości.

Przedstawiliśmy czytelnikom „Gorzelnika“, żądnym nowości w zawodzie gorzelniczym na wskróś swojską nowość, nazwaną przez wynalazcę p. Adolfa Scheina „dyastaz“. Nasi zawodowcy śledzą nieustannie za nowymi postępami techniki gorzelniczej i nie żałują w tym kierunku ani trudów ani grosza, niechaj więc zechcą wyprobować i ocenić pomysł p. Adolfa Scheina, któremu życzymy, by zdobył rekord w ubieganiu się o lepsze różnych metod pochodzenia zagranicznego.

Dotyczczasowe próby, dokonywane z „dyastazem“ w licznych gorzelniach Galicyi wschodniej i zachodniej dają wyniki obiecujące i zachęcające tak pod względem wyższych wydatków spirytusu, jak i co do niezmiernie pojedynczego uproszczenia postępowania spodziewać się, przeto należy, że cały ogół naszych wytrawnych zawodowców zechce nad przymiotami „dyastazu“ zastanowić się i wydać o nim miarodajną opinię.

Zaproszenie.

W celu wznowienia tradycyjnych do niedawna w naszem Towarzystwie gorzelniczem zjazdów zawodowych, na których koledzy zawodowi mieli tak dobrą sposobność wymieniać swoje poglądy na kwestye gorzelnicze, urządzam **w Racie w gorzelni,** zostającej pod mojem kiero-

wnictwem **zjazd koleżeńsko-zawodowy we wtorek dnia 10. marca 1908 r.**

Celem zjazdu tego będzie rozpatrzenie i ocenienie wyniku prób, jakie przedsięwziąłem **z nowem postępowaniem prowadzenia drożdży gorzelnianych według metody kolegi p. Adolfa Scheina ze Stanisławowa.**

Na to zebranie koleżeńsko zawodowe zapraszam wszystkich PP. Kolegów gorzelników tak z okrężnego sąsiedztwa jak i z okolic dalszych.

Wobec grona zebranych będzie referował p. Adolf Schein o **„dyastazie“**, środku ukwaszającym i zarazem odżywczym swojego pomysłu, a grono koleżeńsko zawodowe mieć będzie możność poznania i ocenienia tej nowej metody swojskiego wynalazku.

Przy tej sposobności będą mogli obecni na zebraniu poruszyć i omówić także inne tematy zawodowe.

Przyjazd do Rawy Ruskiej czterema liniami kolejowemi od Lwowa, Jarosławia, Bełzca i Sokala pociągami przedpołudniowymi. PP. Koledzy deklarujący się z przybyciem na to zebranie zechcą przedtem zawiadomić podpisanego o swem przyjeździe listownie lub pocztówkami.

Z pozdrowieniem koleżeńskim

Kazimierz Hordyński

Rata o p. Rawa Ruska 28 lutego 1908.

Wykaz wyrobu wódki i piwa w Galicyi

w miesiącu grudniu r. 1907.

Liczba porz.	Okręg skarbowy	gorzelń	do wyrobu oznajmionych stopni alkoh.	browarów	wywarzonych hektolitrów
1	Brody . . .	96	1356600	10	9548
2	Brzeżany . . .	82	1085800	4	2237
3	Czortków . . .	69	1156560	2	684
4	Jarosław . . .	34	420100	12	5555
5	Kołomyja . . .	53	833750	3	4534
6	Kraków . . .	12	142660	4	2995
7	Lwów . . .	39	488880	5	5359
8	Nowy Sącz . .	5	37600	6	3495
9	Przemyśl . . .	39	375480	1	720
10	Rzeszów . . .	49	493000	9	5826
11	Sambor . . .	28	355505	5	3078
12	Sanok . . .	30	371630	5	3714
13	Sanisławów . .	56	778300	8	5427
14	Tarnopol . . .	88	1383770	10	3921
15	Tarnów . . .	29	285080	3	24948
16	Wadowice . . .	21	162426	7	8944
17	Żółkiew . . .	95	1150604	2	165
	Razem .	825	10877695	96	91150
W zamkniętych miastach	Kraków	.	. . .	1	2592
	Lwów	.	. . .	1	9600
	Ogółem .	825	10877695	98	103342

Rozmaitości.

Wyrób alkoholu i amoniaku z torfu. Dr. Ekstrand odczytał na posiedzeniu Towarzystwa chemicznego w Sztokholmie wynik i opinię Williama Ramsaya o sposobie szweckiego inżyniera E. Frestadiusa otrzymywania alkoholu i amoniaku z torfu. Według tej metody gotować należy torf pod ciśnieniem w rozcieńczonym kwasie siarkowym. Ugotowaną masę należy potem nie wyciskając zobojętnić i zaczynić drożdżami. Po skończonej fermentacyi torf opadnie na dno, a z ustałej cieczy oddestylowuje się alkohol, pozostałą zaś masę przerabia się na amoniak. Według Ramsaya otrzymuje się ze 100 kg. suchego torfu 16·21 l. alkoholu absolutnego i 2·96 kg. siarkanu amonowego. Czy w fabrycznej przeróbce torfu otrzymać będzie można te same wyniki okażą dalsze badania.

Składki.

Na fundusz zapomogowy nadesłali na ręce Prezesa Towarzystwa;
WPan Quissek i Geppert z Bielska 50 koron. WPan Jan Madeyski wł. dóbr Parchacz 20 koron. WPan Kwiryn Imiela kier. gorzelni Kołodziejówka 5 koron. WP. Vogelgesang kier. gorzelni Byszów 5 koron. WP. Władysław Kaczkowski kier. gorzelni Balice 5 koron. WP. Otto Schmidt kier. gorzelni Suszno 5 koron. WP. Stanisław Morawski kier. gorzelni Bilince 5 koron. Razem 95 koron.

Na założenie pośrednictwa posad nadesłał WPan Franciszek Nowossad kier. gorzelni Grębów kwotę 20 koron.

Franciszek Latawiec.
Prezes:

Wkładki do Towarzystwa zapłacili: Popławski A. Przyłbice za I płr. 1908 6 K. Kaczkowski W. Balice na II. płr. 1907 i I. płr. 1908 12 K. Maciszewski Karol Mazurówka za I. płr. 1908 6 K. Domański J., Bołszowce za I. płr. 1908 6 K. Kossowski Antoni, Parchacz za II. płr. 1907 i I. kw. 1908 9 K. Hordyński K., Rata za I płr. 1908 6 K. Geneja J., Kokoszyńce za I. płr. 1908 6 K. Grzesik Jan, Biała za I płr. 1908 6 K. Goldenberg Józef, Jezupol do 1/5 1908 10 K.

Stefan Korzeniowski
Skarbnik.

NADESŁANE.

ODEZWA.

Niniejszem mam zaszczyt P. T. Przedsiębiorców i Gorzelników uprzejmie zawiadomić, że stosunek handlowy z p. Zygmuntem Sussmanem ze Lwowa rozwiązałem, tak że obecnie nas więcej z sobą nic nie łączy, a prowadzę nadal ten sam interes na własny rachunek.

Upraszam zatem wielce szanownych P. T. Odbiorców dotychczasowych, kolegów, przyjaciół i znajomych, by z zamówieniami na instrumenty i przybory oraz wszelkie inne w zakres gorzelnictwa wchodzące artykuły wprost do mnie z dotychczasowem zaufaniem zwrócić się zechcieli.

Zapewniając wykonanie wszelkich zleceń na podstawie mego długoletniego doświadczenia i fachowych znajomości pod każdym względem ku zupełnemu zadowoleniu, upraszam o poparcie mego interesu i kreślę się

Z wysokim szacunkiem i poważaniem

Adolf Schein

w Stanisławowie, ul. Pełesza 10.

Odpowiedzi od Redakcyi.

WPan J. Domański w Bołszowcach. Wywody W. Pana są tak trafne, argumentacya tak silna, że w zupełności się z nią zgadzamy i na najbliższem Walnem Zgromadzeniu Towarzystwa ją poruszymy. W sprawie poruszanej przez WPana

kwestyi odpoczynku niedzielnego zabierzemy wkrótce głos.

WPanu Ottonowi Schmidowi w Susznie. W odpowiedzi na przeczuloną drażliwość autorską oświadczamy, że zamieścimy każdą korespondencye zawodową, która odpowiadać będzie formom publicystycznym, albo jeżeli autor zgodzi się na nadanie jej takich form.

Polskie Towarzystwo gorzelnicze polecając na posady kierowników gorzelń, uprasza P. T. właścicieli gorzelń, aby łaskawie zwracali się po kandydatów tylko do Towarzystwa.

Towarzystwo wysyła na posady tylko fachowo ukwalifikowanych gorzelników, na których daje zupełną rękojmię. W razie wynikłych nieporozumień z tytułu technicznej strony prowadzenia gorzelni, Towarzystwo na żądanie wysyłać będzie delegata, który po zbadaniu na miejscu, pouczy kolegę zawodowego w czem ma swoje postępowanie zmienić. W ten sposób Towarzystwo starać się będzie w zupełności sprostać swemu zadaniu i jak najlepiej zadowolnić P. T. pracodawców.

Zarząd Towarzystwa Sobieszów poczta Moszków.

Administracya „Gorzelnika“ oświadcza, że posyła wszystkim stałym Czytelnikom pismo regularnie. Numery giną w drodze z winy poczt doręczających, poradzi na to tylko c. k. Dyrekcya poczt i .... reklamowanie każdego niedoręczonego numeru. Reklamacye nie omarkowuje się.

Prosimy o zaległą prenumeratę!

Redakcya „Gorzelnika“ polecić może P. T. Właścicielom ziemskim i Zarządom dóbr kilku zdolnych gorzelników z dobremi kwalifikacyami.

Urzędnicy prywatni zawsze i wszędzie pamiętajcie o tworzeniu funduszu na otwarcie burs dla synów urzędników prywatnych i funduszu bezpłatnych miejsc bursowych.

Ogłoszenia.

Należytość za drobne ogłoszenia należy z góry uiszczać.

Stefan Korzeniowski, skarbnik Polskiego Towarzystwa gorzelniczego w Sośnicy — poczta Radymno.